



BIOGAS HOCHREITER
Innovation aus einer Hand

Hofbiogasanlage

Energie für die Zukunft



Wer wir sind.

Die Geschichte von Biogas Hochreiter begann 1985 mit dem Bau der ersten, eigenen Biogasanlage auf dem elterlichen Hof in Steinau durch Hans und Renate Hochreiter. Die ersten Kundenanlagen, mit bereits 15kWel Leistung, wurden 1992 gebaut. Inzwischen ist das familiengeführte, mittelständische Unternehmen auf 60 Mitarbeiter gewachsen und ist einer der



führenden Hersteller in der Biogasbranche

in nunmehr über 20 Ländern. Unsere Produktpalette reicht von der klassischen Hofbiogasanlage im kleinen kW-Bereich, bis hin zu Großanlagen im Megawatt-Bereich. Die Anlagen zeichnen sich durch Ihre Flexibilität aus und können aus verschiedenste Inputsubstrate wie Gülle / Mist, nachwachsende Rohstoffe, aber auch organische Reststoffe Energie gewinnen.



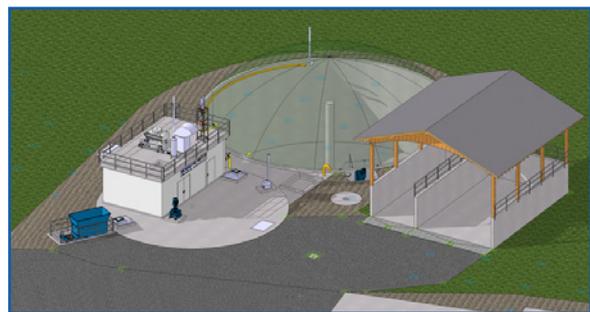
Als Eigentümer und Betreiber eigener Biogasanlagen und über 35 Jahren Erfahrung, wissen wir genau, worauf es in der Praxis ankommt und leben unser Motto:

„VOM LANDWIRT – FÜR LANDWIRTE“

Profitiere jetzt vom neuen EEG 2021 und baue Dir ein zweites Standbein durch eine eigene 100 kW Güllekleinanlage auf.

- hohe Einspeisevergütung von 22,23 ct bis 30.06.2022
- sicherer Einspeisevertrag für 20 Jahre
- durch unsere robuste Technik, ist ein hoher Mistanteil auch über 80% kein Problem
- wenig zusätzlicher Arbeitsaufwand im täglichen Betriebsalltag
- produziere Deine eigene Wärme und erwirtschafte zusätzlichen Gewinn durch den Verkauf der überschüssigen Wärme
- nachhaltige Energiegewinnung aus eigener Gülle und eigenem Mist
- Gülleveredelung

Wir planen mit Dir gemeinsam die Biogasanlage, die zu Deinem Betrieb passt und rechnen Dir ehrlich aus, wie viel Geld in Deiner Gülle steckt!



Bau der ersten Biogasanlage am elterlichen Hof in Steinau /Schnaitsee zur Erzeugung thermischer Energie.



1985

Erstmalige Einspeisung elektrischer Energie von 11kW mit einer Vergütung von 2,3 Pfenning/kWh.



1986/87

Beginn der Co-Fermentation und kontinuierliche Aufrüstung der Anlage auf 65kWel.

Fertigung diverser Biogas-Anlagenteile und Bau von Blockheizkraftwerken mit Zündstrahlmotoren.

1988 - 90

Bau der ersten Kundenanlage in Baden-Württemberg.



1992

„Entscheidend für eine erfolgreiche Umsetzung eines Projektes ist die Planung“

Alles aus einer Hand.

Unser Team steht Dir während der Bauphase, beginnend bei der Beratung und der ersten Skizze, bis hin zur fertigen Werkplanung, jederzeit zur Seite und unterstützt Dich bis zur Genehmigung. Die Gestaltung der Planung soll für Dich möglichst unkompliziert und kostengünstig sein. Deshalb erfolgen sämtliche Schritte bis hin zur Unterschrift/Prüfung des Bauvorlageberechtigten und die Fertigstellung der Bauordner für sämtliche Ämter in unserem Haus.



Wast beherrscht durch zahlreiche Besuche auf verschiedensten Biogasanlagen (NaWaRo, Gülle, Abfall, usw.) im In- und Ausland unser System perfekt und kann durch seine langjährige Erfahrung Deine Vorstellungen bestens in die Praxis umsetzen.

Christina unterstützt die Planungsabteilung und kümmert sich unter anderem um die Zeichnungen von 100 kW Hofbiogasanlagen.



Tom fertigt die technischen Zeichnungen unserer Komponenten an und arbeitet kontinuierlich an Weiterentwicklungen und Verbesserungen.

Beginn industrieller Fertigung von Blockheizkraftwerken mit Opel- und Fordmotoren.



1994

Erweiterung der eigenen Biogasanlage auf 400kWel.-Leistung mit einem Fermentervolumen von 2.200m³ in Steinau.



1995

Konstruktion von Blockheizkraftwerken auf Basis von MAN - Gasmotoren.



1996/99

Installation des ersten "Steinauer-Rührwerks".

Erweiterung der eigenen Biogasanlage auf max. 700kWel. und einem Fermentervolumen von 6.000m³.



2001

BHKW - HOMAN TE36

Der bewährte Reihen-Sechs-Zylinder von MAN mit 6,9l Hubraum liefert 100kW elektrische Dauerleistung. Durch einige Modifikationen von Hochreiter wurde die Maschine weiterentwickelt und schafft den Spagat zwischen hohen Wirkungsgrad und Langlebigkeit.

- deutlich vergrößerter Ölkühler mit regelbarer Öltemperatur von 90-100 C°
- 2-stufiger Ladeluftkühler
- wassergekühltes Abgassammelrohr
- groß ausgelegter Synchron-Generator mit 137kVA
- max. Wärmeauskopplung mit automatischer Abgasumschaltklappe
- zertifiziert nach VDE 4105/4110



BHKW – CONTAINER LÖSUNGEN

Als Alternative zu einem BHKW-Gebäude, liefert Hochreiter BHKW's in System-Betonelementen mit Schallabsorption, als schlüsselfertige Lösung.

Die vollständig installierten BHKW's sind betriebsbereit und müssen nur noch an Gasleitung und Transformator angeschlossen werden.

Die Vorteile der Container mit Schallabsorption liegen in der massiven Bauform, der nahezu schalldichten Konstruktion und der Möglichkeit, diese auf Deine Bedürfnisse abzustimmen.



SERVICE

Mit unserem engagierten und erfahrenen Team begleiten wir Dich von der Beratung über die Planung, bis hin zum erfolgreichen Betrieb Deiner Biogasanlage. Unser zertifizierter Fachbetrieb nach DIN ISO 9001, gemäß §62 WHG und MWM Servicepartner, bietet Dir im Bereich BHKW, Anlagentechnik, Biologie und Elektrotechnik einen umfassenden Service, sowie Notdienst und Fernwartung an.

Unsere langjährige Erfahrung gibt Dir Sicherheit!

Serienreife Produktion und Patentierung des "liegenden Paddelrührwerkes" sowie des "stehenden Rührwerkes".



2002

Fertigung und Verkauf von Blockheizkraftwerken auf DEUTZ- u. TEDOM Motoren Basis.



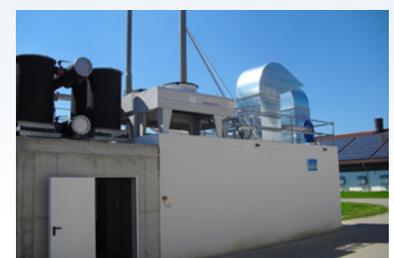
2004/05

Bau der Biogasanlage am zukünftigen Firmenstandort in Stangern mit einer Leistung von 500kWel.



2006

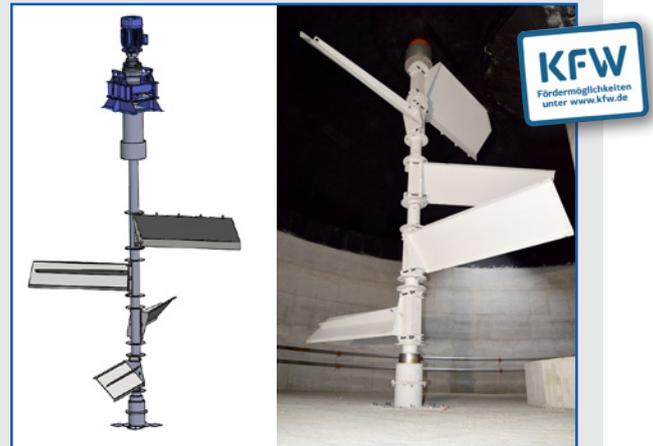
Bau und Lieferung von BHKW-Containerlösungen.



2009

STEINAUER RÜHRWERK

- stehendes Rührwerk
- 18,5kW starke und effektive Rührleistung
- niedriger Eigenstromverbrauch durch stufenlosen Frequenzumrichter
- groß dimensioniertes Pendelrollenlager
- robustes Planetengetriebe
- 4,20 m Paddeldurchmesser
- mit 4 oder 5 Paddeln
- für Fermenter, Nachgärer und Endlager geeignet
- optimal für wechselnde Füllstände
- seit über 20 Jahren zuverlässig im Einsatz



TSUNAMI RÜHRWERK

- schräges Paddelrührwerk
- 22kW starke und effektive Rührleistung
- niedriger Eigenstromverbrauch durch stufenlosen Frequenzumrichter
- groß dimensioniertes Pendelrollenlager
- 5,20 m Paddeldurchmesser
- besonders für Endlager und Behälter mit Tragluftdach
- optimal für wechselnde Füllstände, keine zeitaufwändige Anpassung notwendig



FUADA SEPPAL

- 10m³ Vorlagebehälter
- extrem robuste Ausführung, speziell auch für Mist
- Doppelförderschnecke mit Ø 500 mm in Edelstahl
- flüssigkeitsdichte Edelstahlauskleidung



Umzug in den neuen Firmenstandort in Stangern bei Schnaitsee/Oberbayern.



2010

Gründung der Niederlassung Biogaz Hochreiter in Frankreich.



2011

Neuorientierung auf 75kW-Biogasanlagen.



2012

Entwicklung einer neuen Dosiertechnik "Fuada-Sepp / Power-Feeder".



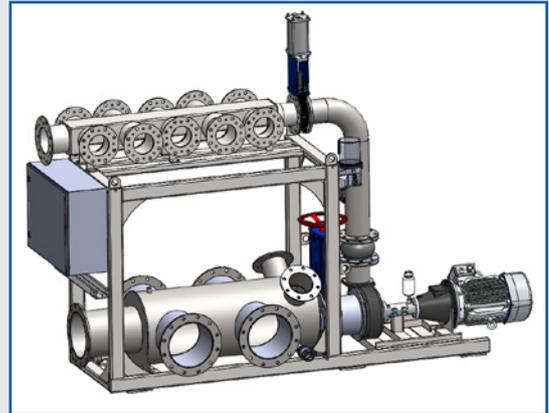
2013

PUMPSTATION

- 18,5kW Antriebsleistung
- mit 3 oder 5 Zuläufen DN300 und bis zu 11 Abgängen DN150
- pneumatische oder manuelle Schieber
- zentrale Pumpenstation für flexiblen Anlagenbetrieb
- fertig montiert und vielfältig kombinierbar
- hoher Vorfertigungsgrad

Erhältlich als:

- Kreiselpumpe
- Exzentrerschneckenpumpe
- Drehkolbenpumpe



KOMPONENTEN



Überlauf



Gasfackel



Sichtfenster



Gasspeicher



Faßfüllstation

Entwicklung und Markteinführung des „Schrägen Paddelrührwerks – Tsunami“.



2014

Inbetriebnahme der ersten Biomethaneinspeisung in Frankreich



2017

Markteinstieg in Asien, Bau der ersten Biogasanlage in Thailand



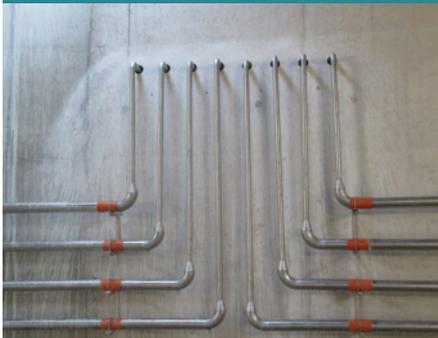
2018

Entwicklung der hausigen Anlagensteuerung „MasterVizor“



2019

KOMPONENTEN



Fermenterheizung



Verrohrung



Über-/Unterdrucksicherung

MASTERVIZOR - ANLAGENSTEUERUNG

Die hauseigene, programmierte Anlagensteuerung wird individuell auf Deine Anlage vor Ort abgestimmt.

Das intelligente System in Modulbauweise ist selbsterklärend und einfach zu bedienen. Sollten unerwartet Störungen auftreten, wirst Du, als Anlagenbetreiber durch das integrierte Diagnosesystem, per Mail, SMS oder per Anruf kontaktiert. In der übersichtlichen Diagnoseanzeige werden sofort die Störungen detailliert aufgelistet, somit kann der Fehler gezielt und schnell behoben werden.



WIRTSCHAFTLICHKEIT

Stromerzeugung	860.000,00 kWh	8.600 Betriebsstunden
Stromerlös nach EEG bis 30.06.2022	22,23ct/kWh	191.178,00 €
Substratkosten		ca. 50.000,00 €
Eigenstrombedarf	ca 5% bei 25ct/kW	10.750,00 €
Betriebskosten Wartung, Kapitalsdienst		100.000,00 €
Nutzbare Energie thermisch	ca. 560.000 kWh	
Gewinn ohne Einnahmen aus thermischer Energie		jährlich ca. 30.428,00 €

Beispielrechnung

Erweiterung der Geschäftsleitung



2019

Gründung der eigenen Elektrofachabteilung



2020

Einstieg in den Holzgasmarkt, Auslieferung der ersten Holzgas- BHKW's



2020

Stand heute: 60 Mitarbeiter

International liefern wir in folgenden Ländern:

Österreich, Italien, Frankreich, England, Schottland, Irland, Serbien, Thailand, Schweiz, Tschechien, Slowakei, Spanien, Tunesien, Polen, Griechenland, Belgien, Luxemburg, Slowenien, Türkei und Ungarn.

2021

BIOGAS HOCHREITER

Innovation aus einer Hand

VOM LANDWIRT - FÜR LANDWIRTE
Einfach - Robust - Effizient - Verlässlich



BHKW Johann Hochreiter GmbH

Stangern 12

83530 Schnaitsee

Tel. 08074 / 915 66-0

info@biogas-hochreiter.de

www.biogas-hochreiter.de

